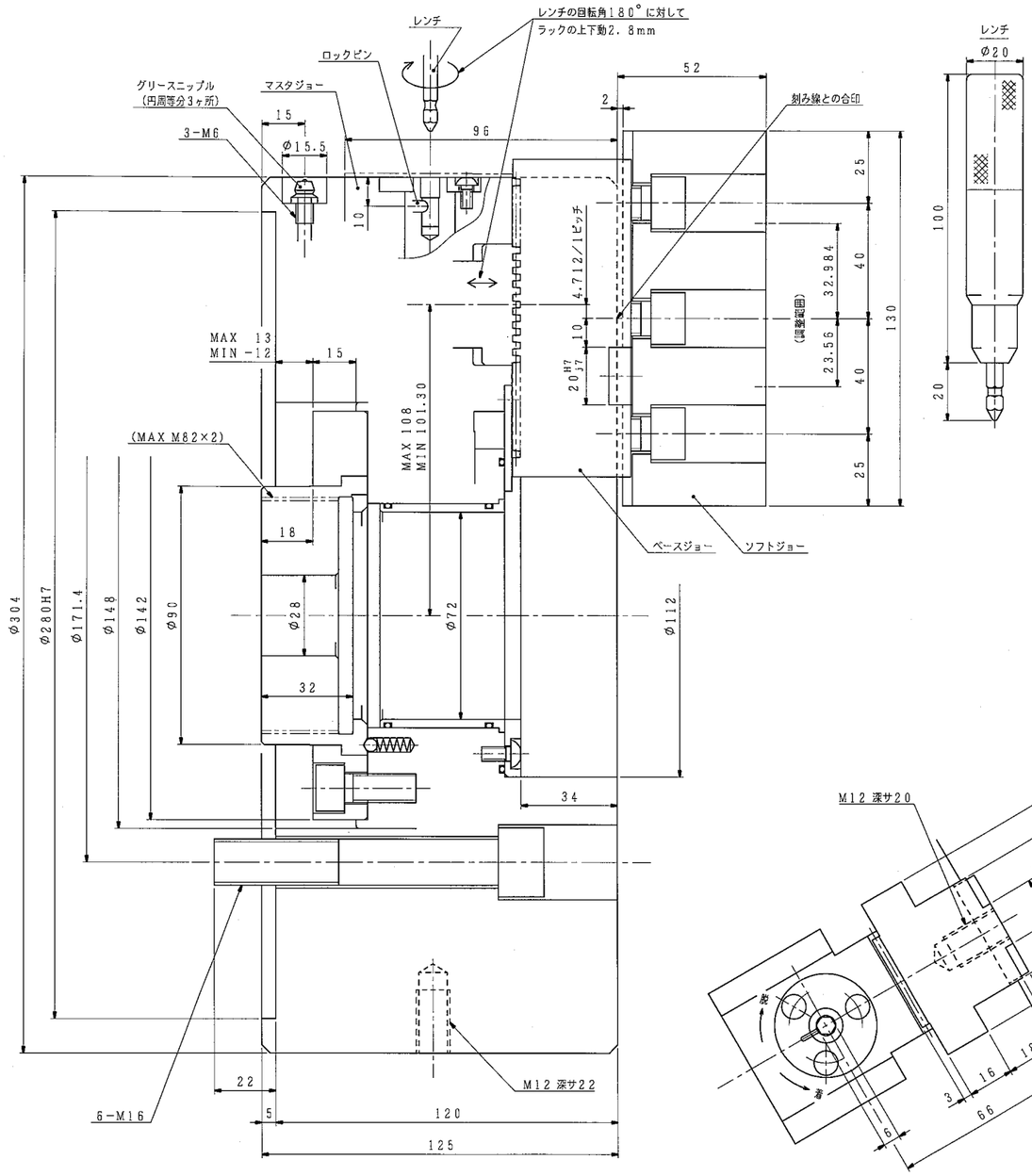
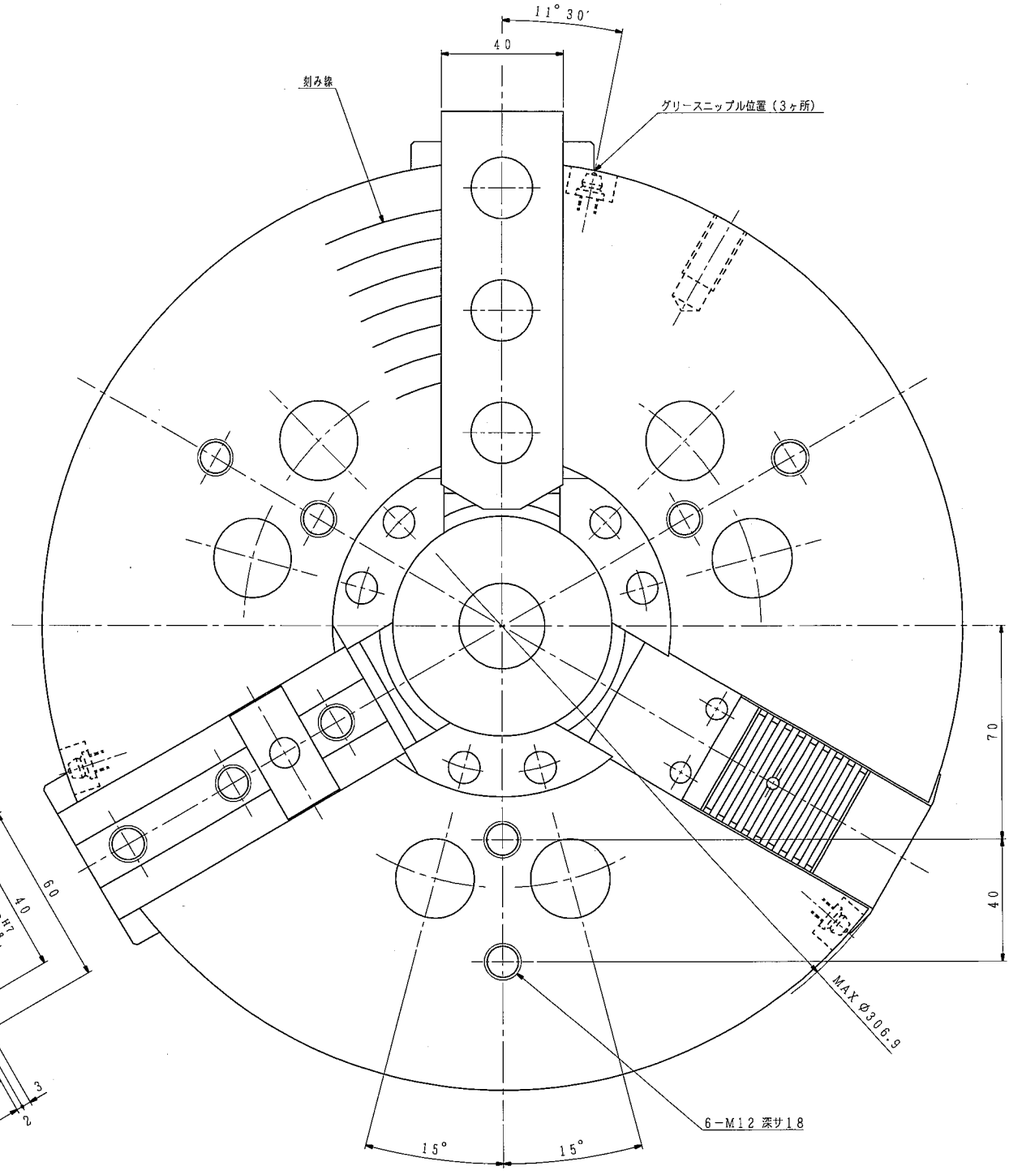
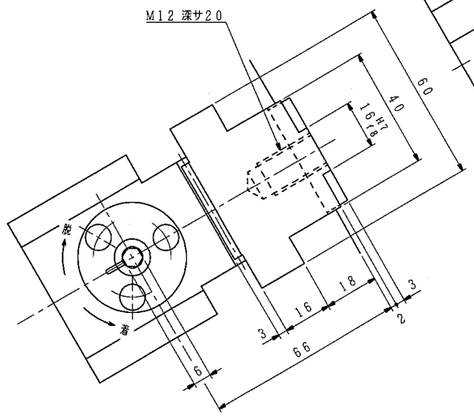
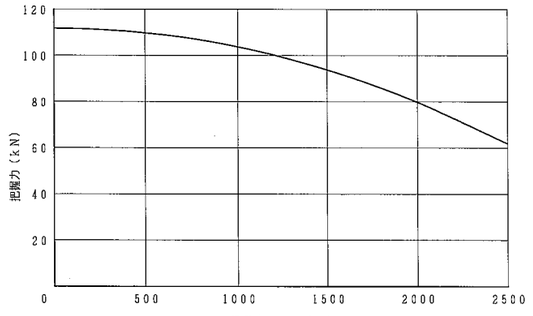






把握力特性図（標準生爪使用時）



仕様			納入品目		記
チャック形番	H018M12		H018M12	1台	1．左記仕様値はこのチャックの最大値を示します．使用油圧力は切削条件およびワーク剛性を考慮のうえ，貴社にて決定願います．
シリンダ形番					
プランジャストローク	25 mm		標準付属品・工具	1式	2．内径把握時のシリンダ力は，許容シリンダ力の1／2以下としてください．
ジョーのストローク（直径）	最大	13.4 mm			3．クイックチェンジチャックの操作
	常用				1）レンチをマスタジョーの外周に設けた穴に挿入します．
使用油圧力	最大	——— MPa			2）レンチを時計回りに180°回転させると，ラックが左へ2．8mm移動します．この状態でベースジョーは外れ移動可能となります．また，誤動作を防止するためこの状態ではレンチはロックピンと噛み合って抜くことはできません．
	常用				
許容シリンダ力	53.9 kN				3）ベースジョーを所定の位置まで移動したらレンチを反時計回りに180°回転させ抜き取ります．
把握力（許容シリンダ力時）	112 kN				
把握トルク（ 〃 ）					4．チャック本体への潤滑油の供給は，付属の取扱説明書に基づいて，使用環境，使用する切削油の種類等を考慮した上で，図示グリースニップルより定期的に実施願います．
最高使用回転数	2500 r/min				
質量	70 kg				推奨油種：モリコートEPグリース
慣性モーメント	この値のGD²に相当します。 0.81 kg·m²				メーカ ：東レ・ダウコーニング（株）
標準生爪による最大把握径	304 mm				
標準生爪による最小把握径	30 mm				
(1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²)					

外注先コード	

回面配布番数			
		90	
熱処理		91	
06		93	
		94	
		95	
31		96	
32		97	
38		98	
43		99	
51	M²		
62A	鉄	鋳	
62B	鉛・錫		
68			
71	生	産	
76	設	定	
81	設	計	
	其		

除去加工品	m	s
0.5以上	3以下	±0.1	±0.2
3Sに	6〃	±0.1	±0.1
6〃	30〃	±0.2	±0.3
30〃	125〃	±0.3	±0.4
125〃	315〃	±0.5	±1.2
400〃	800以下	±0.8	±2.0
鋳造品		鍛造	溶接
アルミ合金		B級	C級

納入先

○計画図 ◎納入仕様図
○見積図 ○製作図

尺度 SCALE 1:1			H018M12
承認 APPROVED	点検 CHECKED	設計 DESIGNED	名称 TITLE
B付	B付	B付	クイックチェンジチャック

符号	訂正記事	承認日付	承認	点検	担当
3					
2					
1					

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

図番 DRAWING NO. B−100C △